

TRAITEMENT D'AIR DANS UN ATELIER DE TRAVAIL



CONJUGUER REFROIDISSEMENT DES PROCESS ET CONFORT THERMIQUE DES SALARIÉS



ENTREPRISE & ACTIVITÉ

Traitement des Métaux de Normandie (TMN)
Notre-Dame-de-Gravenchon (76)
Traitement des métaux

PROJET

Chauffer l'atelier de travail, maîtriser la pression de l'air et refroidir les bains de traitement des métaux.

CHALLENGE

Assurer une température convenable aux salariés et compenser l'apport d'air (pour éviter l'ouverture des portes) en maîtrisant la pression d'air de l'atelier.



BÉNÉFICES

ÉCONOMIES D'ÉNERGIE

baisse des consommations grâce aux centrales de traitement d'air par rapport au chauffage radiant présent avant le projet

ÉCONOMIES FINANCIÈRES

retour sur investissement < à 2 ans

MEILLEUR CONFORT DE TRAVAIL

dans l'atelier pour les salariés

GARANTIE DE QUALITÉ

les évaporateurs innovants des refroidisseurs nécessitent une tuyauterie plus compacte, évitent les déperditions et offrent une meilleure performance

SOLUTIONS TECHNIQUES

- Deux centrales de traitement d'air
- Deux refroidisseurs d'eau glacée équipés d'évaporateurs innovants de type batterie immergée dans le réservoir de stockage

CHIFFRES CLÉS

- Puissance absorbée des centrales de traitement d'air : **21 kW**
- Débit d'air des centrales : **22 000 m³/heure**
- Apport d'air des centrales : **26 000 m³/heure**
- Puissance frigorifique du premier refroidisseur : **66 kW**
- Fluide frigorifique du premier refroidisseur : **R407F**
- Puissance frigorifique du second refroidisseur : **35 kW**
- Fluide frigorifique du second refroidisseur : **R410A**
- Température dans l'atelier : **17 °C**